

M315

Saracinesca corpo piatto a tenuta metallica

Flat body gate valve metal seated

PN **16**

ACCIAIO AL CARBONIO | CARBON STEEL

Caratteristiche | *Features*

Corpo, cappello e cuneo in acciaio al carbonio
Volantino in acciaio stampato
Stelo e sedi di tenuta in acciaio inox
Guarnizioni in grafite e acciaio inox
Flange d'attacco dimensionate e forate secondo le norme EN 1092-1 PN 16 con risalto
Verniciatura RAL 5009

Carbon steel body, bonnet and wedge
Pressed steel handwheel
Stainless steel stem and sealing seats
Graphite and stainless steel gaskets
Connection flanges dressed and drilled according to EN 1092-1 PN 16 with raised face
RAL color 5009

Installazione

Prima di installare la saracinesca, aprirla portando il cuneo a circa metà dell'intera corsa. Accertarsi che l'interno del corpo sia completamente pulito. Eventuali impurità dovranno essere rimosse per assicurare un corretto funzionamento; se si dispone di aria compressa, utilizzarla per una migliore pulizia.

Verificare che le flange ove sarà inserita abbiano i fori in asse, siano parallele e non vi sia troppo o poco spazio tra di esse tenendo conto dello spessore delle guarnizioni impiegate, del loro naturale appiattimento dopo il serraggio dei dadi nonché delle tolleranze sugli scartamenti indicate dalla norma EN 558-1.

Fissare la saracinesca nella corretta posizione della linea e ricordarsi di inserire le guarnizioni tra le flange centrandole il più possibile sui risalti, i quali dovranno essere puliti per permettere la corretta tenuta.

Inserire i bulloni nei fori delle flange e serrarli mantenendo una frequenza diametralmente alternata (per una migliore deformazione delle guarnizioni).

Controllare il corretto funzionamento aprendo e richiudendo completamente la saracinesca per due o tre volte.

Manutenzione

Verificare saltuariamente la tenuta della baderna (9). In caso di perdite, serrare i dadi (12) del premistoppa (10).

Per aggiungere altra baderna a impianto non in pressione e non in temperatura: svitare i dadi (12), sollevare il premistoppa (10), inserire nuova baderna e serrare nuovamente il premistoppa. Se la saracinesca è in esercizio, avvalersi della controtenuta ricavata sullo stelo forzando la manovra in apertura, accertarsi della funzionalità della stessa (se la saracinesca è installata da tempo è possibile che la controtenuta si sia logorata) ed eseguire le operazioni precedentemente descritte.

Se la saracinesca dovesse perdere dalla sede, non insistere nella chiusura con maggiore forza sul volantino (14), in quanto si potrebbero danneggiare maggiormente le superfici di tenuta. Aprire la sarainesca e richiuderla più volte in modo da rimuovere eventuali impurità.

Se necessario, la saracinesca può essere smontata completamente utilizzando utensili standard.

Prima di riassemblarla, ruotare il volantino di due giri in apertura, verificare che i piani di tenuta siano accuratamente puliti e non danneggiati e che la guarnizione (8) sia integra in ogni sua parte; diversamente è consigliabile sostituirla.

Inserire grasso tramite l'ingrassatore (4).

AVVERTENZE Prima di procedere a qualunque intervento di manutenzione, attendere il raffreddamento della tubazione, delle valvole, del fluido e scaricare la pressione.
In presenza di fluidi tossici, corrosivi, infiammabili o caustici, drenare la linea e la tubazione.

Installation

Before to assemble the gate valve at the pipeline, open it until about half-stroke. Check inside the body to be completely clean. Possible impurities have to be removed in order to ensure a right functioning; if compressed air is at your disposal, use it for a better cleaning.

The counter-flanges of the pipeline must be parallel and have aligned holes. Check the space between them, keeping into account the gaskets and their flattering after bolts closing (it should not be too much or too little) and face to face tolerances as per EN-558-1 standard.

Fix the gate valve in the right position at the pipeline and remember to insert the gaskets between the flanges centring them as much as possible on the raised faces. The raised faces have to be clean to allow a correct tightness.

Fit the bolts in flanges holes and tighten them maintaining a diametrically opposed sequence (for a better deformation of the gaskets).

Check the right functioning of the gate valve with two or three complete open-close operations.

Maintenance

Occasionally verify the sealing of the packing (9). In case of leakages, tighten the gland nuts (12).

To add more packing when plant is not in pressure and temperature, loosen the nuts (12), rise up the gland (10), fit new packing and tighten again the gland (10). If the gate valve is working, use the backseat obtained on the stem forcing the opening manoevre; check if the backseat works (it is possible to find the backseat worn out if the gate valve is installed since time) and act following the above mentioned operations.

If the gate valve should leak from the seat, do not insist in closing with more strength by the handwheel (14), because it is possible to damage more the sealing seats. Open and close again the gate valve in order to remove possible sediments.

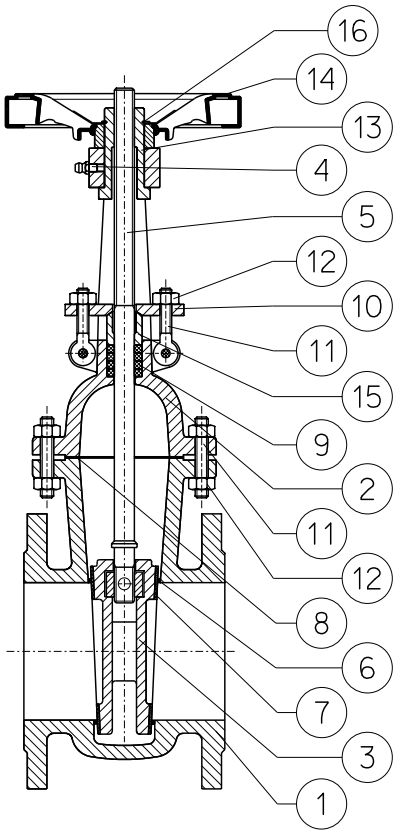
If necessary, the valve can be completely disassembled using standard tools.

Before to assemble it again, open the valve at two handwheel turns, check if the sealing seats are carefully clean and not damaged; check if each part of the gasket (8) is integral, otherwise it is recommended to replace it.

Insert grease by the lubricator (4).

WARNINGS *Before proceeding with any maintenance, wait for the pipe, valves, fluid to cool down and relieve the pressure.*
In the presence of toxic, corrosive, flammable or caustic fluids, drain the line and pipe.

MIVAL SRL si riserva il diritto di apportare modifiche tecniche senza preavviso



Materiali | *Materials*

POS	COMPONENTE	*COMPONENTS*	*MATERIAL*
1	CORPO	*BODY*	*GP 240 GH+N CARBON STEEL*
2	CAPPELLO	*BONNET*	*GP 240 GH+N CARBON STEEL*
3	CUNEO	*WEDGE*	*GP 240 GH+N CARBON STEEL*
4	INGRASSATORE	*LUBRICATOR*	*ZINC PLATED STEEL*
5	STELO	*STEM*	*STAINLESS STEEL*
6	SEDE CORPO	*BODY SEAT*	*STAINLESS STEEL*
7	SEDE CUNEO	*WEDGE SEAT*	*STAINLESS STEEL*
8	GUARNIZIONE	*GASKET*	*GRAPHITE + ST.STEEL*
9	BADERNA	*PACKING*	*GRAPHITE + ST.STEEL*
10	PREMISTOPPA	*GLAND*	*CARBON STEEL*
11	TIRANTE	*TIE ROD*	*STEEL*
12	DADO	*NUT*	*STEEL*
13	MADREVITE	*MOTHERSCREW*	*STEEL*
14	VOLANTINO	*HANDWHEEL*	*PRESSED STEEL*
15	BOCCOLA	*BUSH*	*STEEL*
16	ANELLO ELASTICO	*ELASTIC RING*	*STEEL*

Varianti | *Variations*

M310	Esecuzione a vite interna	*Execution with inside screw*
M315/I	Esecuzione in acciaio inox	*Execution with stainless steel body*

Parti di ricambio consigliate | *Recommended spare parts*

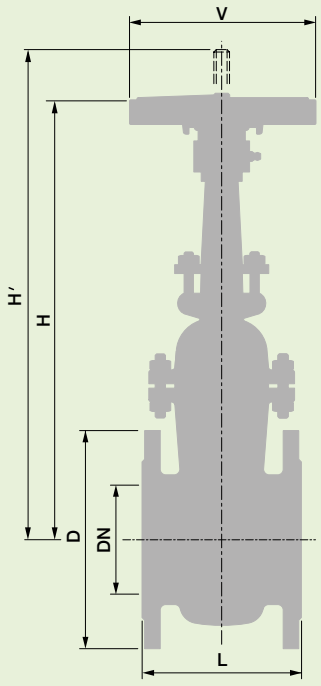
Guarnizione (8) *Gasket (8)*
Baderna (9) *Packing (9)*

A richiesta | *On request*

Diametri superiori	*Bigger sizes*
Flange con forature speciali	*Flanges with special drillings*
Volantino alveolato per comando a distanza tramite catena	*Chain-wheel for remote manoeuvre*
Attuatore elettrico/pneumatico	*Electric/pneumatic actuator*

Condizioni di esercizio | *Working conditions*

DN	*SIZE*	50-400	50-400	50-400	50-400	50-400	50-400
PRESSIONE	*PRESSURE [bar]*	16	14.9	12.4	10.3	9.2	5.9
TEMPERATURA	*TEMPERATURE [°C]*	-10/+20	+100	+200	+300	+400	+450



Dimensioni | *Dimensions*

DN	D mm	L mm	H mm	H' mm	V mm	Kg -	Kv m³/h
50	165	150	315	375	200	15	238
65	185	170	370	450	200	25	405
80	200	180	410	500	200	27	615
100	220	190	450	560	200	35	965
125	250	200	525	660	250	40	1554
150	285	210	600	765	250	55	2250
200	340	230	760	975	300	82	4020
250	405	250	990	1255	400	155	6631
300	460	270	1095	1415	400	225	9580
350	520	290	1245	1610	400	265	13456
400	580	310	1350	1770	500	320	17650

MIVAL SRL reserves the right of technical amendments without any notice